

## 热熔 应用

施华洛世奇产品系列的热熔产品种类繁多，应用简单快捷，效果牢固。热熔技术尤其适用于纺织品、室内装饰和配饰领域。

## 产品概览

下列产品适用于热熔应用：

热熔应用
烫石
烫贴
合成热熔
水晶网布

## 机器、工具和辅助用具

使用热熔技术应用施华洛世奇元素时，务必使用下列机器、工具和辅助用具。



热压机



双热压机



热熔粘合机



超声波点钻机



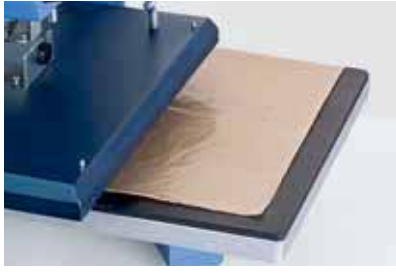
烫钻机



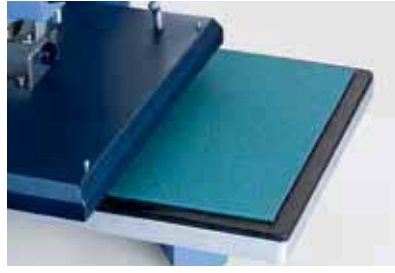
电热棒



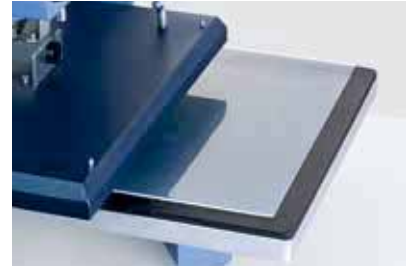
熨斗



特富珑®垫  
(型号 9010/003)



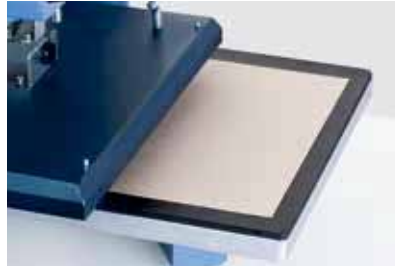
硅胶发泡垫  
(型号 9010/002)



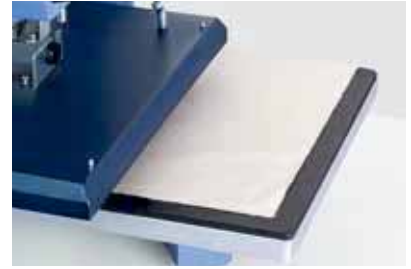
硅胶垫 (水钻烫贴的辅助用具)  
(型号 9010/005)



毛毡



普通硬卡纸



普通熨布



测温带  
(型号 9010/007)



激光测温器



转移薄膜



硅胶垫  
(型号 9010/006)

## 供应商

下表提供特选的全球供应商概览。

机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
热压机	Bestblanks	<a href="http://www.bestblanks.com">www.bestblanks.com</a>
	Elna SMP Singapore	<a href="http://www.elnasingapore.com">www.elnasingapore.com</a>
	Fukutomi Equipment & Supplies	<a href="http://www.fukutomidigital.com">www.fukutomidigital.com</a>
	Hix Corporation	<a href="http://www.hixcorp.com">www.hixcorp.com</a>
	Zhejiang Huangyan Garment Machinery Factory	<a href="http://www.ji-feng.com">www.ji-feng.com</a>
	Jesse J. Heap & Son, Inc.	<a href="http://www.jesseheap.com">www.jesseheap.com</a>
	Nagel & Hermann	<a href="http://www.strass.cc">www.strass.cc</a>
	OSHIMAKK Co., Ltd.	<a href="http://www.oshima.com.tw">www.oshima.com.tw</a>
	Pro World	<a href="http://www.proworldinc.com">www.proworldinc.com</a>
	ColDesi, Inc	<a href="http://www.rhinestonecamsmachines.com">www.rhinestonecamsmachines.com</a>
	RPL Supplies, Inc.	<a href="http://www.rplsupplies.com">www.rplsupplies.com</a>
	STAHL'S Europe GmbH	<a href="http://www.stahls.de">www.stahls.de</a>
	Teva	<a href="http://www.teva-organisation.com">www.teva-organisation.com</a>
	Thermopress Europe	<a href="http://www.thermopress.de">www.thermopress.de</a>
双热压机	Teva	<a href="http://www.teva-organisation.com">www.teva-organisation.com</a>
	Wagner GmbH	<a href="http://www.wagner-transferpressen.de">www.wagner-transferpressen.de</a>
双热压机	Maschinenfabrik Herbert Meyer GmbH	<a href="http://www.meyer-machines.com">www.meyer-machines.com</a>
超声波点钻机	Ever Green Ultrasonic Co., Ltd.	<a href="http://www.evergreen-taiwan.com">www.evergreen-taiwan.com</a>
	Zhejiang Huangyan Garment Machinery Factory	<a href="http://www.ji-feng.com">www.ji-feng.com</a>
	Jesse J. Heap & Son, Inc.	<a href="http://www.jesseheap.com">www.jesseheap.com</a>
	Perfecta Schmid Triopan AG	<a href="http://www.perfecta.ch">www.perfecta.ch</a>
	Pessani s.r.l.	<a href="http://www.pessani.com">www.pessani.com</a>
	ColDesi, Inc	<a href="http://www.rhinestonecamsmachines.com">www.rhinestonecamsmachines.com</a>
	Shanghai Exing Industry Co., Ltd.	<a href="http://www.exingsh.com.cn">www.exingsh.com.cn</a>
	Teva	<a href="http://www.teva-organisation.com">www.teva-organisation.com</a>
烫钻机	Dairo Machine Co.	<a href="http://www.dairomc.com">www.dairomc.com</a>
	Nagel & Hermann	<a href="http://www.strass.cc">www.strass.cc</a>
	Pessani s.r.l.	<a href="http://www.pessani.com">www.pessani.com</a>

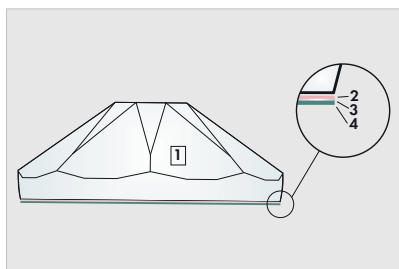
机器 / 工具 / 辅助用具	供应商	联络方式
电热棒	Creative Crystal® Company	www.bejeweler.com
	Donwei Machinery Industry Co., Ltd.	www.donwei.com.tw
	Dreamtime Creations	www.dreamtimecreations.com
	Hobbyring	www.hobbyring.de
	Kandi Corp.	www.kandicorp.com
	Shanghai Exing Industry Co., Ltd.	www.exingsh.com.cn
特富珑®垫 (100 x 50厘米, 40 x 20英寸)	Swarovski:型号9010/003	www.swarovski.com/professional
硅胶发泡垫 (134 x 100厘米, 54 x 40英寸)	Swarovski:型号9010/002	www.swarovski.com/professional
硅胶垫 (水钻烫贴的辅助用具) (50 x 50 x 0.2厘米, 20 x 20 x 0.08英寸)	Swarovski:型号9010/005	www.swarovski.com/professional
测温带	Swarovski:型号9010/007	www.swarovski.com/professional
硅胶垫 (设计烫贴的辅助用具) (50 x 25 x 0.1厘米, 20 x 10 x 0.05英寸)	Swarovski:型号9010/006	www.swarovski.com/professional
激光测温器	PCE Instruments	www.industrial-needs.com
转移薄膜	DSO, Co., Ltd.	www.dso-co.com
	Nagel & Hermann	www.strass.cc

## 应用

### 热熔基本原理

热熔元素背面有热熔胶水涂层，有助轻松快捷地应用。胶水受热后（利用超声波直接或间接加热）会与承托物料粘合。胶水冷却后会固化，将水晶元素牢固及永久地固定于承托物料上。施华洛世奇的热熔胶水具有耐水洗及简便护理的特性。对于不同的承托物料，温度、烫贴时间和压力的要求可能不同。

有关详情，请参阅「护理指引」一章，以及本章末的烫贴选项表。



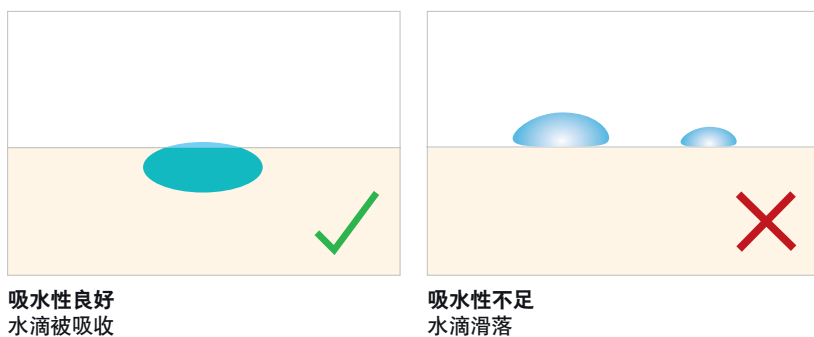
- 1 仿水晶
- 2 A- 镀底： 涂有玫红色保护层的高光泽银底（Ag）镜面涂层
- 3 底漆： 透明底漆可加强热熔粘合剂与镀底的粘合效果
- 4 热熔粘合剂： 这款透明粘合剂由施华洛世奇专门研发，适合将水晶元素应用于各类物料

应用开始前，应检查承托物料是否适合热熔应用。请检查下列指标：

- 热阻力性能（最低 120°C/250°F）
- 压力阻力性能
- 产品的烫贴部位
- 表面特性和吸水性的适用情况

#### 通过滴水测试检查吸水性

通过简单快捷的滴水测试，即可了解承托物料的吸水性。将几滴水倒在承托物料上。如果物料迅速吸收水滴，则吸水性能良好。如果水滴从物料上滑落，或需要较长时间才能被吸收，说明物料的吸水性不足。这样会影响热熔应用的效果。



由于吸水性不足，部分纺织品和经过特殊处理的面料不适合热熔应用。

不适用的承托物料和饰面包括：

- 编织紧密的纺织品
- 非常薄的面料，如薄纱
- 光滑皮革和光滑人造皮革
- 防水处理（用硅酮、合成树脂作为防水剂）
- 特富珑® 涂层
- 防污处理
- 免烫处理
- 碳氟化合物饰面
- 软化剂
- 特定染料（含金属色素的染料）
- 用酶处理

应用前，水洗承托物料有助改善应用效果，这样能除去不适用的残留物质（尤其是软化剂），从而提高吸水性。



一般情况下，根据底材料的一致性，在施华洛世奇产品的热熔应用过程中，下列参数最为重要：

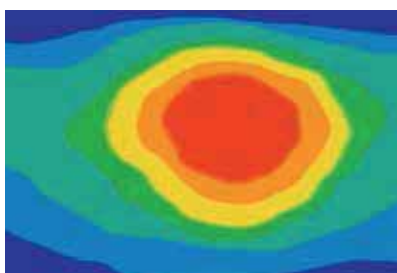
- 温度
- 压力
- 烫贴时间
- 烫贴面

有关所有应用参数的详细说明，请参阅本章末的烫贴选项表。

### 温度

施华洛世奇热熔粘合剂在 120°C 至 170°C (250°F 至 340°F) 的温度范围内可被活化。可根据承托物料的类型及热力敏感性，在上述范围内选择合适的烫贴温度。使用热压机时，热压机所显示的温度，与受热表面的实际温度并不一定相同。热力有可能分布不均匀，或加热板存在缺陷。建议定期使用激光测温器或测温带测量加热面不同位置的温度，确保热力均匀分布。应定期进行测试（每周一次），生产过程中尤其须注意测试。

?!



加热面中央位置热力分布不均匀

■ = 120 °C (250 °F)  
■ = 100 °C (212 °F)



用测温带测试  
(型号 9010/007)

### 压力

应根据热熔元素的类型、承托物料和使用的技术设备（机器等）设定所需压力。

压力太大可导致粘合剂溢出，因而损坏承托物料的表面。

压力太小则不能使水晶元素牢固地粘贴在承托物料上。

一般情况下，压力应直接施加于水晶产品上（如烫石、烫贴、水晶网布）。

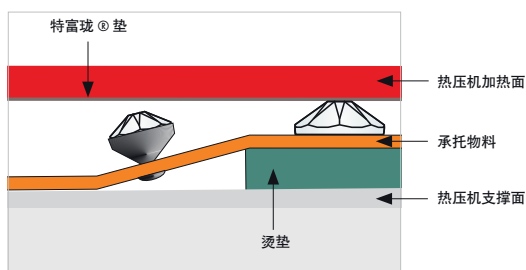
因此，有必要检查水晶元素周围是否有纽扣、拉链或其他突出的配件。

如粘合表面高低不平，应使用烫垫解决这个问题。

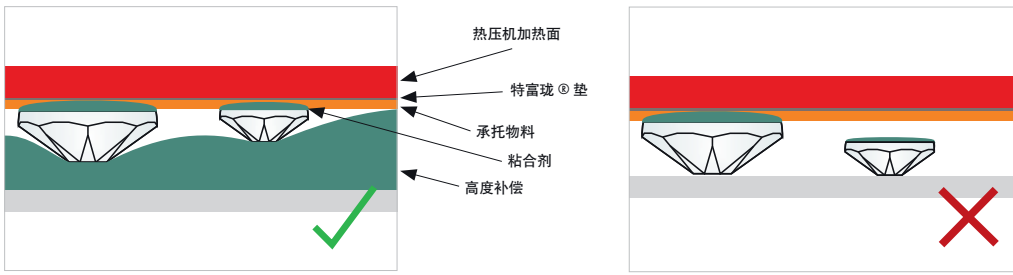
?!



牛仔裤口袋



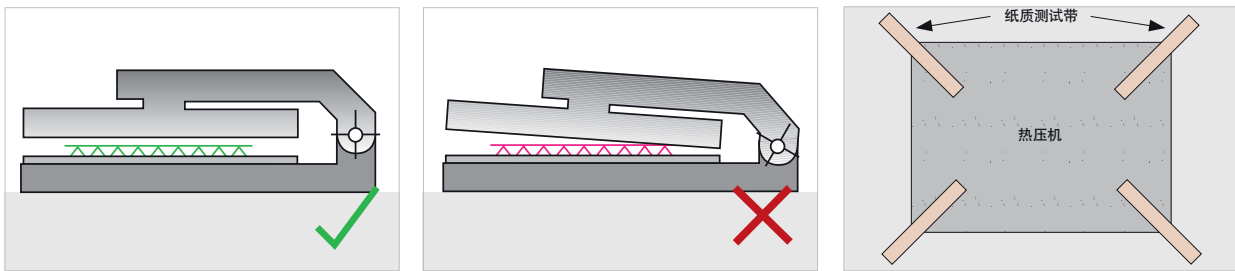
烫贴不同高度的施华洛世奇元素时，务必使用烫垫。可使用硅胶发泡垫、橡胶发泡垫或毛毡。



不同大小热熔元素的高度补偿

热压机的平行压面

使用带有剪刀机制的热压机时，应加以注意均匀施压。热压机的上板必须是完全水平的，以便使压力和热量均匀分布。 ?!



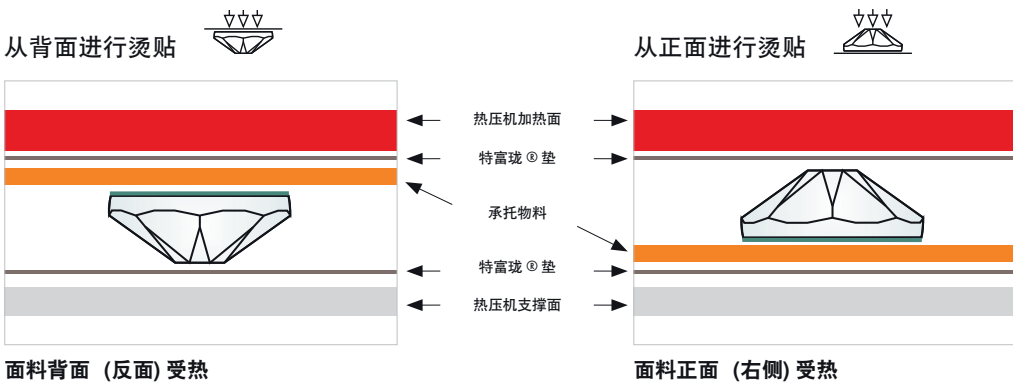
检查应时常进行，以确保加热板处于水平位置。您可将纸质测试带放入热压机，然后尽量以最少压力合上热压机。如果使用相同的拉力可将测试带拉出，则上下板为平行。

烫贴时间

一般情况下，应确保充足的烫贴时间，从而完全活化热熔胶水，使其渗透至承托物料内。烫贴时间应根据热熔元素、所选温度、所用机器、承托物料和烫贴面的情况而定。有关详细信息，请参阅本章末的烫贴选项表。请注意，表中提供的时间仅供参考。实际应用时，建议对材料进行测试。

烫贴面

热熔元素通常可前后两面应用。如使用较薄的面料，从背面烫贴水晶元素，则所需的烫贴时间较短，因为热量可更快速的通过承托物料传递至粘合剂，在短时间内活化粘合剂。 ?!

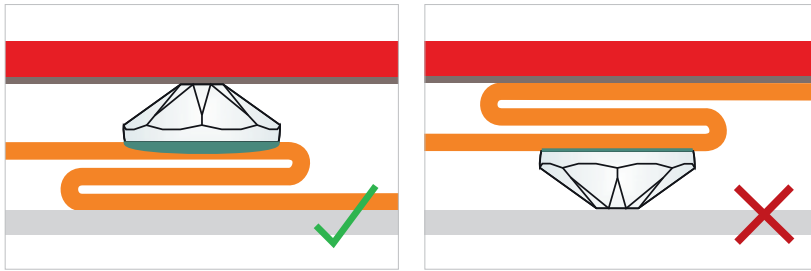


面料背面 (反面) 受热

面料正面 (右侧) 受热

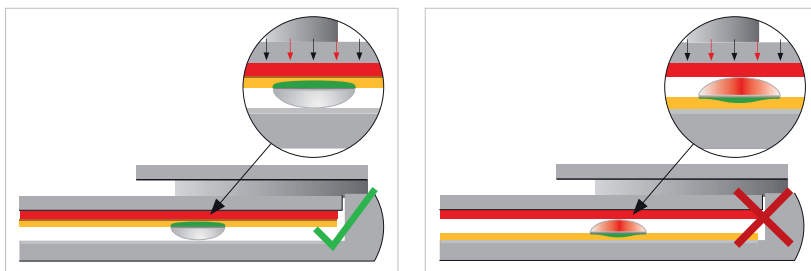


如果在较厚或多层面料（如接缝）上应用热熔产品，所选的烫贴面必须在最短时间内将热量传递至热熔粘合剂。这样可确保最快速、最理想的活化效果。



选择最佳烫贴面

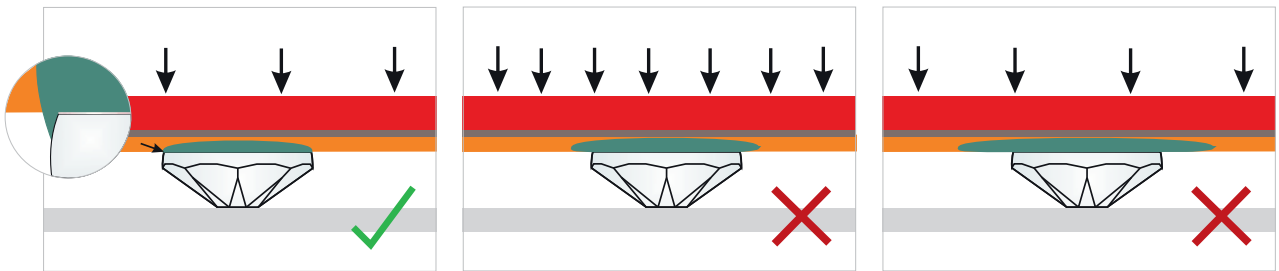
请注意，对于多种产品（如水晶珍珠、圆拱形水晶、特殊创意水晶）的形状和尺寸（导致不规则的温度渗透），建议仅从背面进行烫贴。有关详情，请参阅本章末的烫贴选项表。



部分施华洛世奇产品仅能从背面进行烫贴。

### 决定最佳应用参数

使用放大镜观察时，如水晶元素周围形成胶水边，说明已成功活化粘合剂。在较薄面料上烫贴时，胶水会渗透至面料背面，这属于烫贴过程中的正常现象。



最佳应用效果

过多胶水溢出——热压时压力过大

过多胶水溢出——热压温度过高，或烫贴过久

如果选择的参数不正确，如极端的烫贴温度、压力或时间，会有大量胶水溢出。如烫贴温度或压力过低，或烫贴时间过短，则无法充分活化粘合剂，造成粘合问题。

### 用热压机加工

热压机可施加均匀，可调节的压力，是用来加工处理热熔产品的理想工具。按照下文所述的步骤，产品概览中提及的所有施华洛世奇产品均可用于烫贴。请同时参阅有关应用水晶网布和钻石水晶烫贴的实用提示。为获得理想的应用参数与辅助用具组合，强烈建议在烫贴前对材料进行测试。



1 剥下白色保护膜\*。



2 将产品放在所需的位置。



3 确保将水晶元素应用于推荐一侧，并使用正确的烫贴辅助用具。为保证加热面没有胶水残留物，最好使用特富珑®垫将其覆盖。



4 输入压力、时间和温度后，闭合热压机。



5 将产品取出后，使用熨布对产品施加压力。



6 待产品降温至能够触碰时，便可按锐角方向移除透明薄膜。

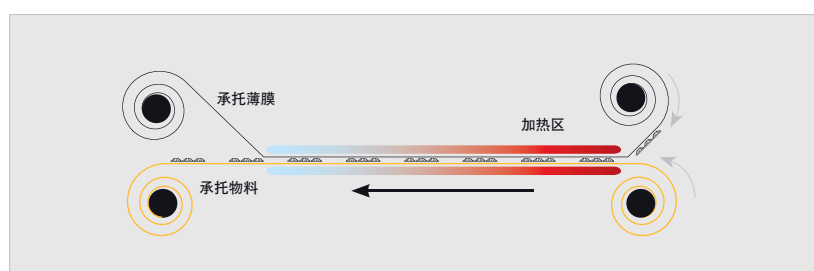
\*如果按照应用流程无法达到理想的粘合效果，可重复整个流程，调整参数（如压力、时间和温度）。请确保操作是从应用流程之初重复，并将初始烫贴时间结合额外时间。



例如：如果 10 秒钟的烫贴时间显然不够，不能仅将施加压力的时间延长 5 秒钟，必须重复整个流程，而重新烫贴的时间应为 15 秒。

### 用热熔粘合机加工

热熔粘合机可应用于烫贴和其他热熔胶石带产品。此应用方法简单高效，可将承托物料与热熔产品结合，如同持续应用流程的部分。



热熔粘合机操作

多数热熔粘合机会在两侧产生热量。调校速度、压力和温度，确保加热时间与烫贴选项表中的数据相符（请参阅本章末）。根据加热区的时间长度和所选速度可计算出所需时间。

### 用超声波点钻机加工

施悦™烫石型号 2078 (SS 12-SS 34)、施亮™烫石型号 2038 (SS 6-SS 10) 和部分创意水晶（如里弗利切割型号 2716、2816、2826）可使用超声波点钻机简便快捷地应用。在这个应用流程中，快速振动会产生摩擦热并活化热熔粘合剂，将烫石按压在承托物料上。最好使用带真空泵的超声波点钻机以便正确放置水晶元素。您亦可使用转移薄膜或镊子将水晶元素定位，然后利用超声波点钻机固定水晶元素。应根据生产商的说明准确设定超声波点钻机的频率。有些生产商还提供带自动频率设定的设备。可根据预先测试的情况选择应用时间。



- 1 选择适合的转接器以配合水晶元素尺寸。
- 2 将水晶元素放置于承托物料上，而物料应置于坚固底座上（如玻璃、金属）。
- 3 以垂直角度将转接器紧压在水晶元素上，并启动设备。

### 用烫钻机加工

烫钻机带有超声波或发热设备，热熔元素可使用烫钻机固定。您亦可以全自动或半自动的方式吸取和应用水晶元素。



烫钻机

### 用电热棒加工

可使用电热棒将施悦™烫石型号 2078 (SS 12-SS 34) 和施亮™烫石型号 2038 (SS 6-SS 10) 应用于承托物料上，此方法非常经济实用。



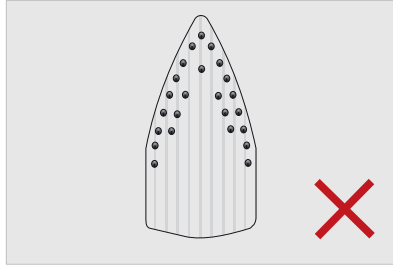
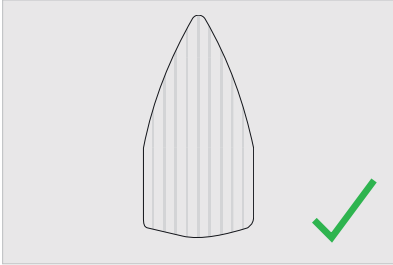
- 1 选择与水晶元素尺寸相符的电热棒咀，确保水晶元素不会滑脱，或使用平面电热棒咀。
- 2 将电热棒加热至适当温度，然后捡起水晶元素。
- 3 水晶元素背部的热熔粘合剂溶化后，立即将水晶元素放在承托物料上，物料应置于坚固底座上（如玻璃、金属）。

注：电热棒咀的高温可能会损害热敏感面料。



## 用熨斗加工

一般情况下，熨斗适用于所有热熔元素的烫贴加工。不过，使用熨斗仅能在有限程度内控制压力和温度，因此建议使用热压机。应确保熨斗底板没有蒸汽孔。蒸汽孔无法施加压力，而水滴和蒸汽也会影响烫贴效果。应在稳固、平滑的底座上使用熨斗。



### DIN EN ISO 3758 点式系统说明

- 底板温度 110°C (230°F)
- 底板温度 150°C (302°F)
- 底板温度 200°C (392°F)



1 选择图案 ••• (最高 150°C/302°F)。



2 用毛毡或硬卡纸防止水晶元素在布料上留下痕迹。



3 特富珑® 垫可防止熨斗底板残留胶水。



热熔粘合剂通常需要 24 小时才能完全固化。在固化期过后，方能进行水洗或品质保证测试。

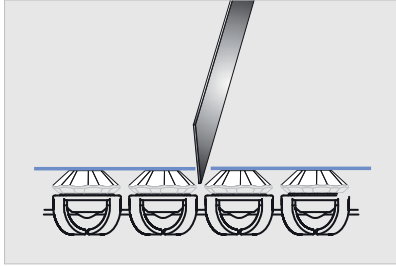
## 有用资料

### 预先裁剪布料

实践经验表明，在预先裁好的布料上进行热熔加工，效果最为理想。为获得最佳的应用参数组合，强烈建议您在制作前对材料进行测试。

### 裁剪水晶网布

热熔加工前，不应将透明薄膜除去。该透明薄膜可使每一颗仿水晶排列整齐，并为水晶网布提供必要的稳定性，带来完美无瑕的应用效果。



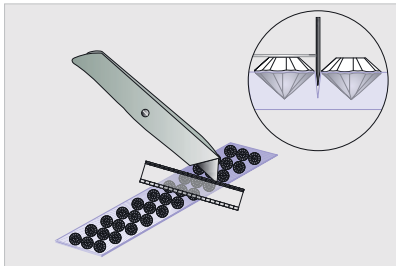
1 使用斯坦利木工刀从两行水晶元素之间切过，但不要在此时将它们分开，以免水晶元素失去稳定性。



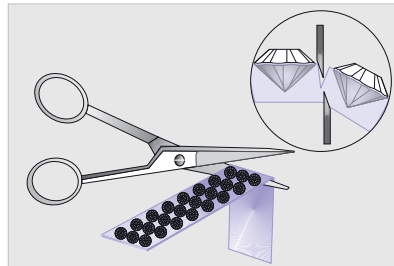
2 使用剪刀沿切割线将金属网布剪开，并除去多余的连接环。水晶网布即可用于热熔应用。

### 切割水晶片石圆形水钻石带和圆拱形石带

应用水晶片石圆形水钻石带和圆拱形石带时，由于水晶元素之间的空隙很小，切割时必须格外小心，以避免损伤水晶元素。



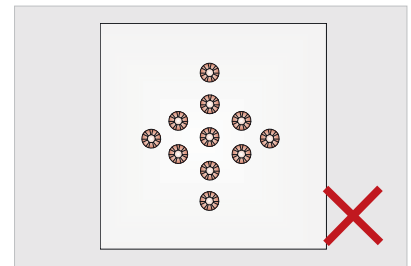
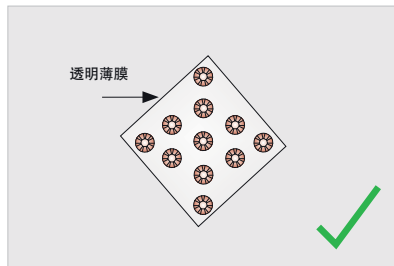
1 使用斯坦利木工刀切割两行水晶元素之间的承托薄膜。



2 沿切割边缘切下水晶片石圆形水钻石带和圆拱形石带

### 避免留下薄膜痕迹

当粘贴在质地纤柔的布料上时，请尽量将承托薄膜裁剪成烫贴图案的形状，以免留下碍眼的薄膜痕迹。先用较小的压力在产品上热压片刻，然后撕去透明承托薄膜，再根据建议的时间和压力再次热压紧。



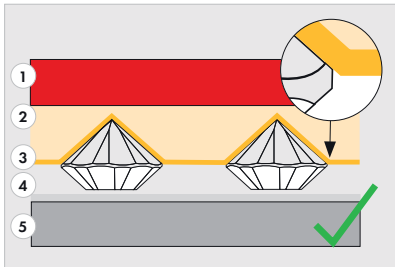
如果薄膜已经留下痕迹，使用刷子、蒸汽熨斗或重复热压通常可使承托物料还原。

## 其他材料的热溶应用

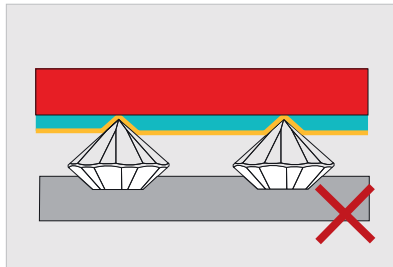
热溶胶水是针对纺织品而专门开发，但经验表明，热溶应用亦可在木材、纸张或金属等其他材料上进行。对于此类情况，应用前进行测试与检查表面特性尤为重要（请参阅「粘贴」一章有关表面张力的说明）。

## 钻石水晶烫贴的应用说明

应用钻石水晶烫贴（采用高光泽度圆形水钻的烫贴：施亮™圆形水钻型号 1028 的尺寸为 PP 7 和 PP 12，施悦™圆形水钻型号 1088 的尺寸为 PP 17）时，应使用柔软的衬垫（如硅胶垫型号 9010/005）。此软垫可包裹水晶元素尖端，使压力均匀分布，从而加强承托物料与钻石水晶烫贴之间的粘合效果（粘合至水晶元素腰部）。纸板可避免水晶元素陷入热压机柔软的支撑表面，确保适当的烫贴压力。



柔软的硅胶垫可实现理想的压力分布，并确保获得粘合至水晶元素腰部的最佳效果。

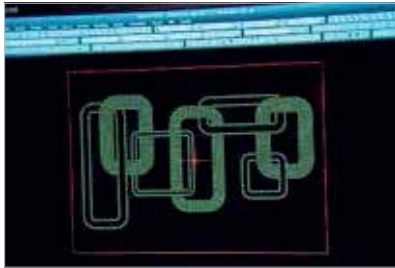


如果没有压力补偿器，粘合仅在加热板的接触点发生。

- 1 加热表面
- 2 硅胶垫
- 3 承托物料
- 4 硬卡纸
- 5 热压机支撑面

## 固体材料上的钻石水晶烫贴

在固体木质表面应用钻石水晶烫贴，应遵循下列指示：



1 要在数控铣床编写所需的钻石水晶图案的程序，需获得个别 .dxf 文件。联系您的施华洛世奇销售办事处，以索取该文件。



2 按照与所选元素相对应的直径，以 90 度直角铣削加工镶嵌孔。然后使用无油压缩空气小心清洁表面。



3 在承托物料的边缘放置细小的烫贴膜，以便在粘合后更轻松地除去转移薄膜。



4 剥去钻石水晶烫贴的白色保护膜，将烫贴放在承托物料的所需位置。转移薄膜同时覆盖在细小的烫贴膜上。



5 在关机状态下，小心清洁热压机的接触表面。将承托物料放到热压机，并设置应用参数。确保使用合适的加工辅助用具。



6 将产品取出后，使用熨布或防热手套对产品施加压力。



7 产品完全降温后，在烫贴膜的帮助下，按锐角方向撕去透明转移薄膜。

不建议在下列领域应用钻石水晶烫贴：

- 浴室和浴场，因为温度高和湿气大
- 接触汗液、氯和其他腐蚀性清洁剂
- 户外

有关详情，请浏览 [SWAROVSKI.COM/PROFESSIONAL](http://SWAROVSKI.COM/PROFESSIONAL)

#### 镶嵌孔制作 / 类型

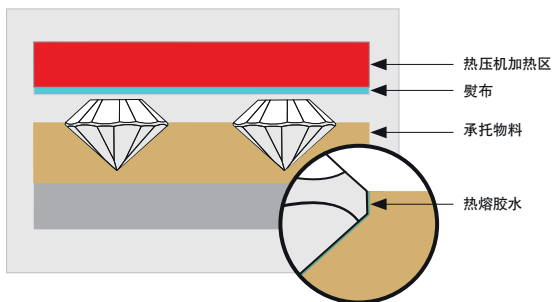
在承托物料的固体表面应用钻石水晶烫贴时，须要设计特别的镶嵌孔。镶嵌孔有助烫贴定位，并为水晶元素提供更好保护，有效承受机械和化学应力。可以通过铣床（如使用数控铣床）制作镶嵌孔。为铣床编写程序所需的个别 .dxf 文件包括定位信息（每颗水钻的中心点）。标准数控铣床可读取这些信息。

有关镶嵌孔制作 / 类型的详细信息和说明，请参阅「粘贴」一章。

型号1360	镶嵌孔角度	额外凹穴	旋钻 / 数控钻 90 度直径
PP 7	90 度	0.10 毫米	1.5 毫米
PP 12			2.0 毫米
PP 17			2.5 毫米

#### 以热熔方式应用不同大小的水晶元素

对于热熔加工结合不同尺寸的水晶元素的图案，不可能仅用一个步骤就能完成。这种情况下，该设计必须分为几个独立的图案并单独加工，从含有最小巧的水晶元素的钻石水晶烫贴开始。



## 快速帮助

下表列举了使用热熔技术应用水晶元素过程中的常见问题及其原因，并提供有效的预防方法。更多内容及详细说明，请参阅注有 ?! 标志一节。



问题	原因
产品无法粘贴在布料上。	1, 2, 3, 4, 5, 6
水晶元素周围有胶水渗出。	7, 8, 9, 10
纤柔布料上留有承托薄膜的痕迹。	7, 8, 9, 10, 11, 12
产品无法粘贴在接缝或多层布料上。	1, 2, 3, 4, 5, 6, 13

原因	建议
1 熨烫温度太低。	将温度提高至至少120°C (250°F)。如需进一步协助，请参阅烫贴选项表。
2 加热表面热力不均匀。	使用测温带或激光测温器检查温度，并再次设置热压机。
3 烫贴时间太短。	延长烫贴时间；在多层布料和接缝上烫贴时，需要较长的时间活化热熔胶水；如有必要，可从正面熨烫。如需进一步协助，请参阅烫贴选项表。
4 压力太小。	较厚的布料和某些产品需要较高的压力。如需进一步协助，请参阅烫贴选项表。
5 热压机没有均匀地合上。	调校热压机。
6 用了不适合的熨垫。	用不同的熨垫进行测试，确定最合适的熨垫。
7 温度太高。	在120°C至170°C (250°F-340°F)之间选择较低的温度。如需进一步协助，请参阅烫贴选项表。
8 烫贴时间太长。	缩短熨烫时间。如需进一步协助，请参阅烫贴选项表。
9 压力太大。	降低热压机的压力。如需进一步协助，请参阅烫贴选项表。
10 熨垫太硬。	改用柔软的硅胶垫。
11 布料十分敏感。	用蒸汽熨斗烫压布料。
12 透明承托薄膜留下痕迹。	尽量沿图案形状剪去多余的薄膜，以减少痕印。
13 热熔元素不受加热面影响。	将几块按热熔元素形状的毛毡裁好及放在元素下面，以作校正接缝、钮扣、拉链等物件造成的不同厚度。



## 施华洛世奇烫贴选项表

烫贴选项表提供各类施华洛世奇产品和材料组合的应用参数，当中包括

- 温度
- 压力
- 烫贴时间
- 烫贴面

所列数字针对使用热压机进行热熔加工。

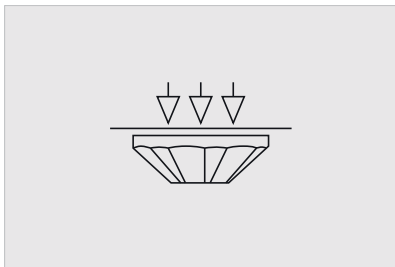
**注：** 烫贴选项表提供的温度 / 时间组合仅供参考。请注意，温度过高或烫贴时间过长，均可能影响最终的粘合效果。由于压力需要根据热压机闭合系统（人工、气压、液压或电磁）的设置选项确定，因此无法提供精确数据。所有情况下，正式生产前皆必须先进行测试，以找出最适合您的设计的设置组合。所列数字将一直生效，直至另行通知。

产品	说明	选项表类型	
烫贴	施悦™烫贴	带施悦™烫石的烫贴（型号2078）	烫贴选项表 1, 第103 页
	施亮™烫贴	带施亮™烫石的烫贴（型号2038）	烫贴选项表 1, 第103 页
	创意烫贴	创意水晶组合（如型号2200、2300）或圆拱形（珍珠）烫贴（2080/4）。水晶元素尺寸:最大8毫米	烫贴选项表 2, 第103 页
	特殊创意烫贴	特殊创意水晶组合烫贴（如型号2493、2555）。水晶元素尺寸:大于8毫米	烫贴选项表 3, 第104 页
	珍珠烫贴	带珍珠的烫贴	烫贴选项表 2, 第103 页
	钻石水晶烫贴	带钻石水晶的烫贴（水晶元素尺寸: PP 7/12/17）	烫贴选项表 4, 第104* 页
	金属烫贴	带金属片的烫贴	烫贴选项表 2, 第103 页
	金石烫贴	金属片烫贴配合施亮™和施悦™平底石、水晶珍珠或创意水晶	烫贴选项表 2, 第103 页
带框烫石烫贴	烫贴带有带框烫石	烫贴选项表 11, 第108 页	
合成热熔	水晶饰布 图案饰布和水晶荟萃	完全布满经过切割和未经切割的小巧水晶元素的承托物料	烫贴选项表 5, 第105 页
	立体水晶饰布 和图案立体饰布	布满较大的双锥形圆形水钻（水晶元素尺寸: PP 22）的承托物料	烫贴选项表 7, 第106 页
	细致立体水晶饰布 和图案细致立体饰布	布满小巧的双锥形圆形水钻（水晶元素尺寸: PP 14）的承托物料	烫贴选项表 8, 第106 页
	水晶片石	不同颜色，带有施亮™平底石的承托物料	烫贴选项表 6, 第105 页
	水晶片石圆形水钻	带有小巧的施亮™圆形水钻的透明基底材料	烫贴选项表 5, 第105 页
	圆拱形水晶片石	布满圆拱形水晶元素的承托物料	烫贴选项表 5, 第105 页
水晶网布	标准水晶网布	镶有水晶元素（水晶元素尺寸: PP 21）的弹性金属网布	烫贴选项表 9, 第107 页
	加大水晶网布	镶有水晶元素（水晶元素尺寸: SS 24）的弹性金属网布	烫贴选项表 10, 第107 页
	水晶金属网布	镶有水晶元素和金属配件（水晶元素尺寸: PP 21）的弹性金属网布	烫贴选项表 9, 第107 页
	弹性水晶网布	镶有水晶元素(水晶元素尺寸: PP 14)的弹性金属网布	烫贴选项表 9, 第107 页
	细致水晶网布	镶有水晶元素(水晶元素尺寸: PP 9)的弹性金属网布	烫贴选项表 9, 第107 页

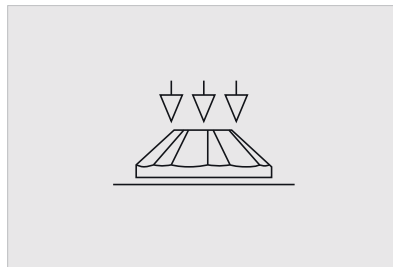
\* 可应用于纺织品和固体材料。

面料类别	面料实例	材料	重量
参考面料	 棉 / 聚酯混纺	65%棉, 35%聚酯纤维	190克 / 平方米
天然纤维	 薄织麻布、维希布、全棉单面布、棉毛布、麻织物等	棉、麻	100-200克 / 平方米
	 丝绸面料、帆布等	丝绸色	100-200克 / 平方米
	 牛仔布、粗斜纹棉布、灯芯绒、天鹅绒、缎子、华达呢、运动衫面料等	棉	300-400克 / 平方米
	 布、粗花呢、珠皮呢、洛登呢、熟羊毛、毛毡、针织面料等	羊毛	300-400克 / 平方米
纤维素和合成纤维	 纤维胶、绸缎、透明硬纱、雪纺、塔夫绸、薄纱、蕾丝等	纤维胶、醋酸纤维素、三乙酸酯、聚酯、聚胺、聚丙烯酸化物以及多种纤维混纺	20-120克 / 平方米
	 莱卡®、氯丁橡胶等		150-250克 / 平方米
绒面面料	 人造皮革、Alcantara、麂皮、抓毛绒、人造毛皮、长毛绒、毛巾料等	棉、多种纤维混纺	200-350克 / 平方米

大多数施华洛世奇产品可背面或正面前后应用。烫贴选项表提供的应用参数，适用于正背前后加工两种选择。您可索取有关最佳应用方法的更多资料，具体内容视生产过程和应用类型（如在裤子口袋上应用）而定。



**背面：** 面料背面（反面）朝向热压机的加热面。



**正面：** 面料正面（右侧）朝向热压机的加热面。

温度设定取决于承托物料的热阻力，应由客户自行判断。温度越高，活化热熔粘合剂所需的时间越少（请参阅图表）。烫贴时间主要取决于所用纺织品的类型和厚度。

#### 辅助用具

特富珑® 垫（100x50 厘米，40x20 英寸，型号 9010/003）

硅胶发泡胶熨垫（134x100 厘米，54x40 英寸，型号 9010/002）

硅胶垫（50x50x0.2 厘米，20x20x0.08 英寸，型号 9010/005）

毛毡

标准熨布（棉）

普通硬卡纸

转移薄膜（[www.dso-co.com](http://www.dso-co.com), [www.strass.cc](http://www.strass.cc)）

## 烫贴选项表 1

### 施亮™烫贴 / 施悦™烫贴

#### 从正面进行烫贴



所需温度 / 时间 (秒)

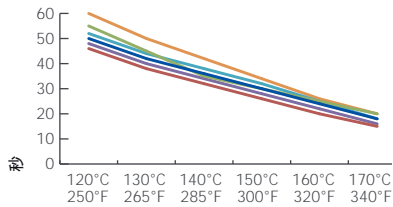
120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	50	42	36	30	24	18
■ 参考面料	50	42	36	30	24	18
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	46	38	32	26	20	15
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	55	45	35	30	25	20
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	48	40	34	28	22	16
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	52	44	38	32	25	18
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	60	50	42	34	26	20

压力：低

辅助用具：特富珑®垫、熨布、硅胶发泡硅垫

注：烫贴时间主要取决于水晶元素的尺寸。作为平均参考，这里提供尺寸为 SS 20 (型号 2078) 的水晶元素的适用数值。



#### 从背面进行烫贴



所需温度 / 时间 (秒)

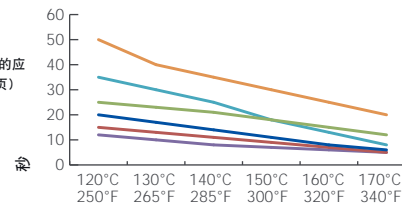
120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	20	17	14	11	8	6
■ 参考面料	20	17	14	11	8	6
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	15	13	11	9	7	5
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	25	23	21	18	15	12
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	12	10	8	7	6	5
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	35	30	25	18	13	8
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	50	40	35	30	25	20

压力：低

辅助用具：特富珑®垫、熨布、硅胶发泡硅垫

注：尺寸为 SS 40 和 SS 48 的施悦™烫贴的应用方法，与特殊创意水晶相同 (第 102 页)



## 烫贴选项表 2

### 创意烫贴、珍珠烫贴、金属烫贴和金石烫贴

珍珠烫贴不适合从正面进行烫贴！

#### 从正面进行烫贴



所需温度 / 时间 (秒)

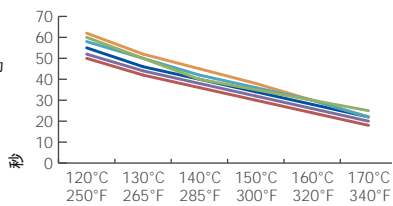
120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	55	46	40	34	28	22
■ 参考面料	55	46	40	34	28	22
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	50	42	36	30	24	18
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	60	50	40	35	30	25
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	52	44	38	32	26	20
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	58	50	42	36	30	22
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	62	52	45	38	30	22

压力：中

辅助用具：特富珑®垫、熨布、硅胶发泡硅垫

注：烫贴时间主要取决于图案中面积最大的构成元素。



#### 从背面进行烫贴



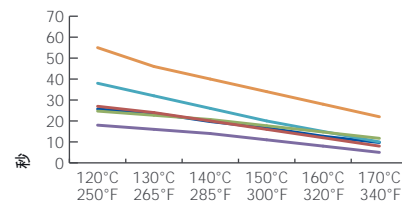
所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	25	23	19	16	12	9
■ 参考面料	25	23	19	16	12	9
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	27	24	20	16	12	8
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	25	23	21	18	15	12
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	18	16	14	11	8	5
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	38	32	26	20	15	10
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	55	46	40	34	28	22

压力：中

辅助用具：特富珑®垫、熨布、硅胶发泡硅垫



## 烫贴选项表 3

### 特殊创意烫贴

下列产品不适合从正面进行烫贴！

#### 从正面进行烫贴



#### 从背面进行烫贴

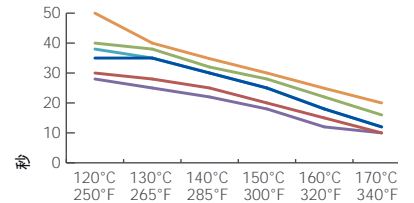


所需温度 / 时间 (秒)

	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
--	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------

■ 参考面料	35	35	30	25	18	12
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	30	28	25	20	15	10
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	40	38	32	28	22	16
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	28	25	22	18	12	10
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	38	35	30	25	18	12
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、麂皮等	50	40	35	30	25	20

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



## 烫贴选项表 4

### 钻石水晶烫贴

#### 从正面进行烫贴

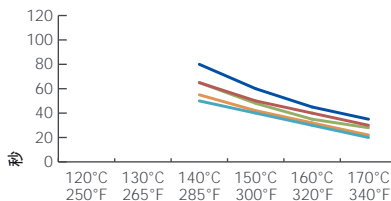


所需温度 / 时间 (秒)

	110 °C 230 °F	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
--	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------

■ 参考面料	-	-	-	80	60	45	35
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	-	65	50	40	30
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	-	65	48	35	28
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	-	-	-	-	-
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	-	50	40	30	20
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、麂皮等	-	-	-	55	42	32	22
中等密度纤维板 (MDF)	120	-	-	-	-	-	-
贴皮镶木纤维板	120	-	-	-	-	-	-
夹层压木纤维板 (HPL)	120	-	-	-	-	-	-
实木硬木	120	-	-	-	-	-	-

压力：高  
辅助用具：特富珑®垫、熨布、硬卡纸、预先加热的硅胶垫  
注：钻石水晶烫贴最适合柔软蓬松的面料。



#### 从背面进行烫贴

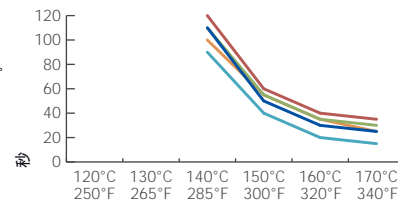


所需温度 / 时间 (秒)

	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
--	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------

■ 参考面料	-	-	110	50	30	25
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	120	60	40	35
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	110	55	35	30
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	-	-	-	-
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	90	40	20	15
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、麂皮等	-	-	100	55	35	25

压力：高  
辅助用具：特富珑®垫、熨布、硬卡纸、预先加热的硅胶垫  
注：钻石水晶烫贴最适合柔软蓬松的面料。



## 烫贴选项表 5

水晶饰布、图案饰布和水晶荟萃，  
水晶片石圆形水钻，和圆拱形水晶片石 \*

### 从正面进行烫贴

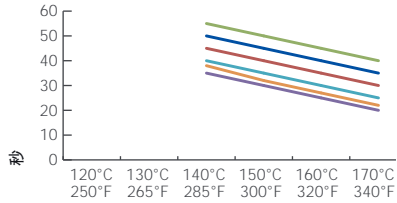


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	-	-	50	45	40	35
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	45	40	35	30
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	55	50	45	40
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	35	30	25	20
莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	40	35	30	25
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、麂皮等	-	-	38	32	27	22

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



### 从背面进行烫贴

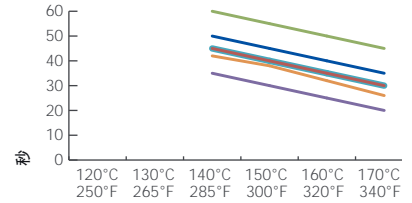


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	-	-	50	45	40	35
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	45	40	35	30
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	60	55	50	45
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	35	30	25	20
莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	45	40	35	30
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、麂皮等	-	-	42	38	32	26

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



## 烫贴选项表 6

水晶片石

### 从正面进行烫贴

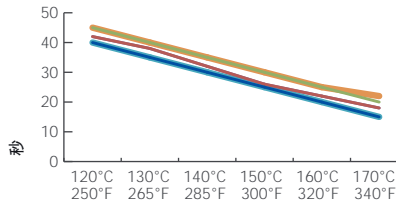


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	40	35	30	25	20	15
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	42	38	32	26	22	18
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	45	40	35	30	25	20
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	42	38	32	26	22	18
莱卡®、氯丁橡胶等	40	35	30	25	20	15
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、麂皮等	45	40	35	30	25	22

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



### 从背面进行烫贴

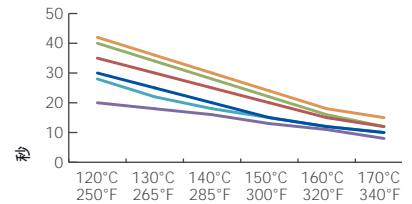


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	30	25	20	15	12	10
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	35	30	25	20	15	12
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	40	34	28	22	16	12
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	20	18	16	13	11	8
莱卡®、氯丁橡胶等	28	22	18	15	12	10
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、麂皮等	42	36	30	24	18	15

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



\* 由于水晶元素的表面已上漆，因此建议从背面烫贴圆拱形水晶片石。  
如果从正面烫贴，确保使用毛毡或泡沫橡胶垫保护水晶元素。

## 烫贴选项表 7

### 立体水晶饰布 和图案立体饰布

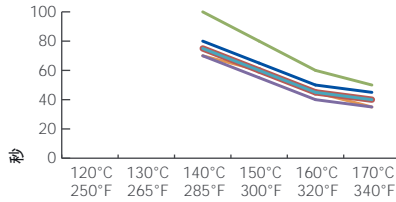
#### 从正面进行烫贴



	所需温度 / 时间 (秒)					
	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F

■ 参考面料	-	-	80	65	50	45
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	75	60	45	40
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	100	80	60	50
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	70	55	40	35
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	75	60	45	40
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	-	-	70	60	45	35

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



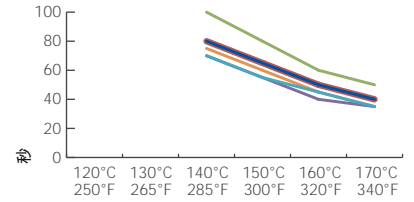
#### 从背面进行烫贴



	所需温度 / 时间 (秒)					
	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F

■ 参考面料	-	-	80	65	50	40
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	70	55	45	35
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	100	80	60	50
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	70	55	40	35
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	80	65	50	40
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	-	-	75	60	45	35

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



## 烫贴选项表 8

### 细致立体水晶饰布 和图案细致立体饰布

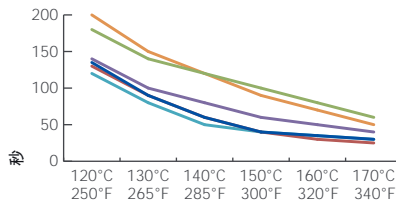
#### 从正面进行烫贴



	所需温度 / 时间 (秒)					
	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F

■ 参考面料	-	-	70	60	50	45
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	65	55	45	40
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	80	70	60	50
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	60	50	40	30
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	65	55	40	35
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	-	-	60	50	40	30

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



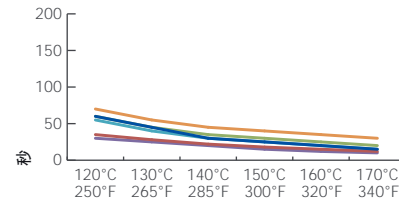
#### 从背面进行烫贴



	所需温度 / 时间 (秒)					
	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F

■ 参考面料	-	-	80	65	50	40
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	70	55	45	35
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	100	80	60	50
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	70	55	40	35
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	80	65	50	40
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	-	-	75	60	45	35

压力：中  
辅助用具：特富珑®垫、熨布、用于固定的转移薄膜



## 烫贴选项表 9

### 水晶网布 (标准、弹性、金属和细致水晶网布)

#### 从正面进行烫贴

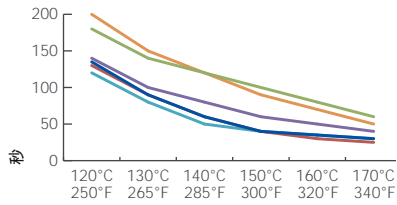


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	135	90	60	40	35	30
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	130	90	60	40	30	25
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	180	140	120	100	80	60
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	140	100	80	60	50	40
莱卡®、氯丁橡胶等	120	80	50	40	35	30
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	200	150	120	90	70	50

压力：高  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



#### 从背面进行烫贴

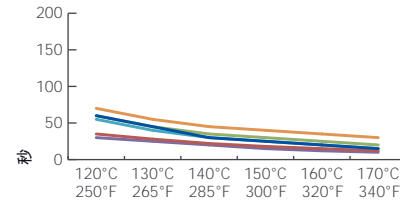


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	60	45	30	25	20	15
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	35	28	22	18	15	12
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	60	45	35	30	25	20
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	30	25	20	15	12	10
莱卡®、氯丁橡胶等	55	40	30	25	20	15
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	70	55	45	40	35	30

压力：高  
辅助用具：特富珑®垫、熨布、用于固定的转移薄膜



## 烫贴选项表 10

### 加大水晶网布

#### 从正面进行烫贴

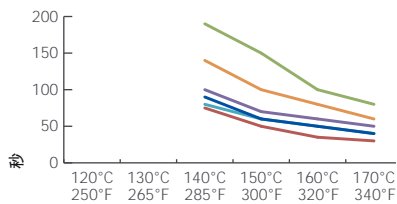


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	-	-	90	60	50	40
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	-	-	75	50	35	30
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	-	-	190	150	100	80
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	-	-	100	70	60	50
莱卡®、氯丁橡胶等	-	-	80	60	50	40
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	-	-	140	100	80	60

压力：高  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



#### 从背面进行烫贴

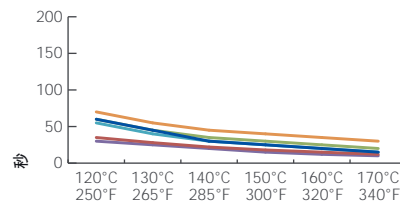


所需温度 / 时间 (秒)

120 °C 130 °C 140 °C 150 °C 160 °C 170 °C  
250 °F 265 °F 285 °F 300 °F 320 °F 340 °F

参考面料	120 °C 250 °F	130 °C 265 °F	140 °C 285 °F	150 °C 300 °F	160 °C 320 °F	170 °C 340 °F
参考面料	60	45	30	25	20	15
丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	35	28	22	18	15	12
牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	60	45	35	30	25	20
纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	30	25	20	15	12	10
莱卡®、氯丁橡胶等	55	40	30	25	20	15
人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	70	55	45	40	35	30

压力：高  
辅助用具：特富珑®垫、熨布



# 烫贴选项表 11

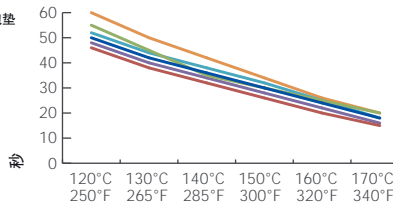
## 带框烫石烫贴

### 从正面进行烫贴



	所需温度 / 时间 (秒)					
	120 °C	130 °C	140 °C	150 °C	160 °C	170 °C
	250 °F	265 °F	285 °F	300 °F	320 °F	340 °F
■ 参考面料	95	80	65	50	45	40
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	90	75	60	47	40	35
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	95	80	65	50	45	40
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	90	75	60	47	40	35
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	80	65	55	47	40	35
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	100	88	70	57	50	40

压力：低  
辅助用具：特富珑®垫、熨布、硅胶发泡垫



### 从背面进行烫贴



	所需温度 / 时间 (秒)					
	120 °C	130 °C	140 °C	150 °C	160 °C	170 °C
	250 °F	265 °F	285 °F	300 °F	320 °F	340 °F
■ 参考面料	20	17	14	11	8	6
■ 丝绸、薄织麻布、全棉单面布、薄亚麻织物等	15	13	11	9	7	5
■ 牛仔布、灯芯绒、罗登呢、布、针织面料等	25	23	21	18	15	12
■ 纤维胶、绸缎、雪纺、透明硬纱、塔夫绸等	12	10	8	7	6	5
■ 莱卡®、氯丁橡胶等	35	30	25	18	13	8
■ 人造毛皮、人造皮革、抓毛绒、鹿皮等	50	40	35	30	25	20

压力：低  
辅助用具：特富珑®垫、熨布、硅胶发泡垫

